HOPE

ホープ　GGL型
ガスバーナ
取扱説明書

（株）横井機械工作所

〒４６３－０００２　名古屋市守山区中志段味大洞口２７２０－１
ＴＥＬ．０５２－７３６－０７７３
ＦＡＸ．０５２－７３６－０２５８

目　　次

1 製品と付属品の確認・仕様　・・・・1

2 バーナ取り付けの注意事項　・・・・1

3 点検・保守（分解・清掃・組立）　・・・・2

4 警告プレートについて　・・・・2

5 構　造　図　・・・・3

この度はホープＧＧＬ型ガスバーナをお買いあげいただき誠にありがとうございます。充分な性能を満足していただくため、また安全及び保守・点検等のためこの取扱説明書をよくお読み下さいますよう、お願い申しあげます。

購入時の点検確認

ご注文通りの製品かどうかバーナの銘板と下記仕様表でご確認下さい。
また輸送中の破損等の有無を点検して下さい。

仕　様

型　式	燃焼容量 ×10⁴kcal/h	接続口径（A）		重　量 (kg)
		空気	ガス	
GGL - 50	5	40	20	22.0

取り付け

- スパークプラグ先端部の磁器製保護管は破損し易い為、取り付けの際には充分ご注意下さい。

配管

- シールテープ・ボンド・切粉等が配管内に残らないよう必ず清掃して下さい。電磁弁・ガバナ・バルブ類等の作動不良の原因になります。
- 配管を接続するときはバーナに無理な力がかからないように配管サポートを設けて下さい。

点検（ノズル及び内筒の点検）

※点検は炉の冷却後行って下さい。また必ず防護手袋等を着用して下さい。

1．燃焼ブロアー等すべての電源が切れている事を確認します。

2．すべてのガスコックが閉じていることを確認します。

3．ガス配管のユニオン等を弛めます。

4．①エアーボディと⑧ガスボディをを止めている⑨六角ボルトを弛めます。
（①エアーボディが冷えたことを確認してから行って下さい）

5．⑧ガスボディをしっかりと持ちゆっくりと①エアーボディから外します（⑪スパークプラグ、⑫U．V．パイプ、⑬ガスパイプ、⑭ノズル等は⑧ガスボディに固定されています。）この時、①エアーボディと⑧ガスボディの間から炉内の熱気が噴き出すことがありますので、顔を近づけないよう充分注意して下さい。

6．⑧ガスボディを取り外したら、⑪スパークプラグ、⑭ノズル周辺に異物が付着していないか、部品の破損がないかどうか、又は部品の弛みがないか点検します。

7．次に⑯内筒を点検します。⑧ガスボディを取り外した後、③六角ボルトを弛めて①エアーボディを取り外します。（①エアーボディに⑯内筒が固定されてます。）その時も炉内の熱気に充分注意して下さい。

注）⑯内筒は、高温になっていますので直接触らないで下さい。

8．⑯内筒が破損していないか、又は異物が付着していないかどうか点検します。
尚、各部品が破損している場合は、燃焼に不具合をきたすことが多いため、弊社までご相談下さい。異物が付着している場合は、清掃して下さい。

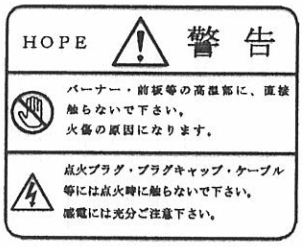
9．各部品等に異常のないことを確認したら以下逆の手順で組み付けます。
（部品、配管等に締め忘れのないよう注意して下さい。）

注）⑪スパークプラグ先端部の磁器製保護管は破損し易い為、取り付けの際には充分ご注意下さい。

※　バーナ及び付属品の点検は、使用状況に応じて適時行って下さい。

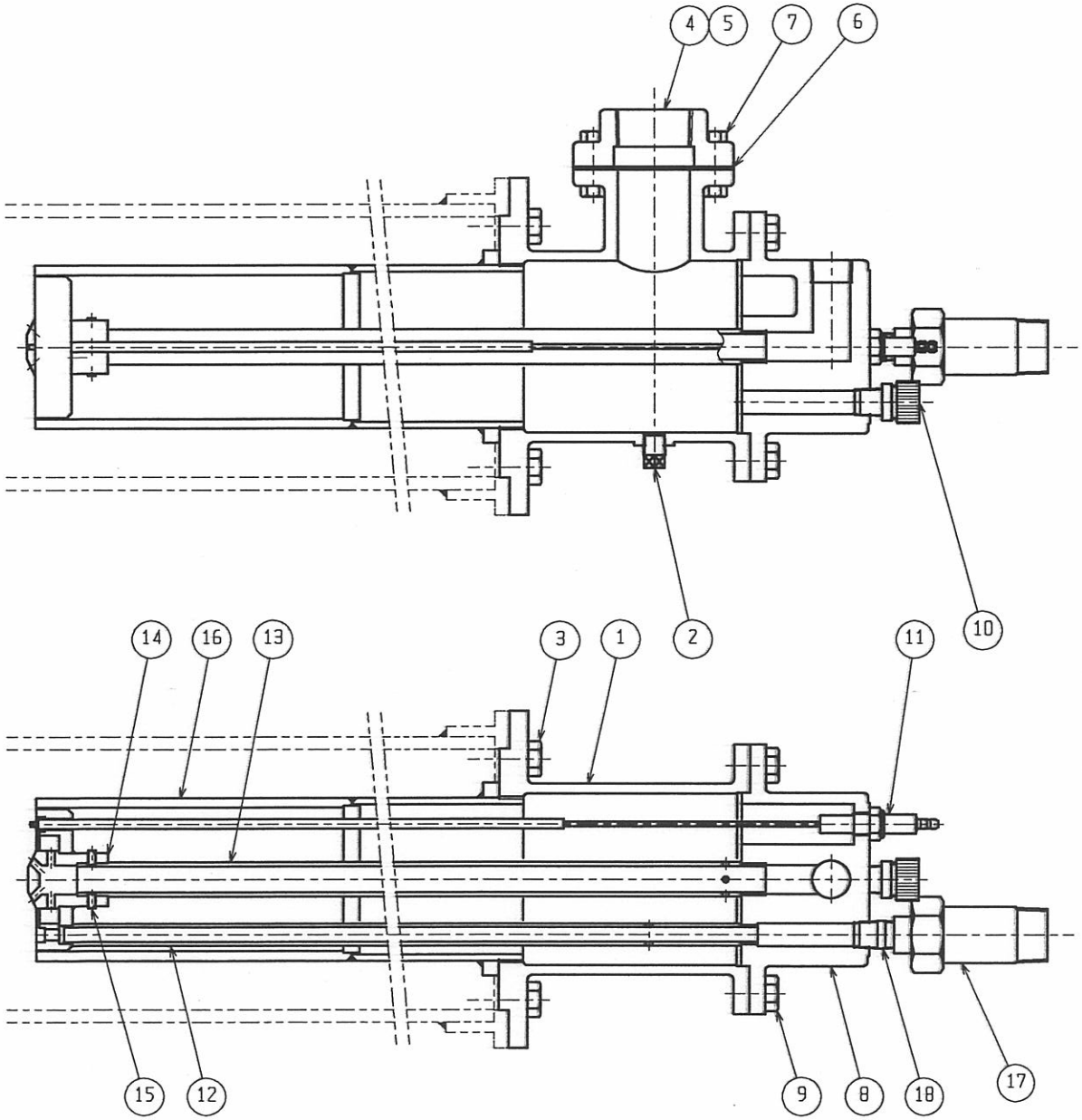
※　警告プレートについて

設置工事終了後は必ず附属の警告プレートをバーナー付近の見やすい位置に取り付けて下さい。尚紛失した場合は速やかに弊社営業部までご連絡下さい。



※　その他ご不明な点は弊社営業部までお問い合わせ下さい。

ＴＥＬ　０５２－７３６－０７７３
ＦＡＸ　０５２－７３６－０２５８



NO.	PARTICULARS	MATERIAL	QUAN.	REMARKS
18	単ニップル（10A）	SS	1	
17	U.V.用ガラスホルダー（25A×20A）	BSB	1	
16	内筒	SUS310S, 304	1	溶接構造
15	六角穴付き止めネジ（クボミ先）	SUS 304	4	M4×8
14	ノズル	SUS 310S	1	溶接構造
13	ガスパイプ	SUS 304	1	
12	U.V.パイプ	SUS 304	1	
11	スパークプラグ	カンタル	1	
10	サイトホール（10A）	SS400	1	
9	六角ボルト（M12×20）	S45C	4	
8	ガスボディ	FCD−450	1	
7	六角ボルト(M8×40),六角ナット	S45C	4	
6	パッキン	アスベスト	1	トンボ #1100
5	メクラプラグ（6A）	FCMB	1	
4	相フランジ	FC−200	1	
3	六角ボルト（M12×25）	S45C	4	
2	メクラプラグ（8A）	FCMB	2	
1	エアーボディ	FCD−450	1	